



Назначение

Сварочная легированная неомеднённая проволока применяется для сварки легированных конструкционных сталей повышенной, и высокой прочности с временным сопротивлением разрыву свыше 590 МПа и последующей термической обработкой. Может использоваться для изготовления электродов.



Нормативная документация (классификация)

ТУ

Размеры и упаковка

Диаметр	Пластиковая кассета	Намотка
Ø2,0мм	D100	25/28кг (Б-415(К-415))
Ø3,0мм	D200	250кг (Бочка)
Ø4,0мм	D270	70/120/500кг (Моток)
Ø5,0мм	БОЧКА	700кг (Бухта)

ОТСКАНИРУЙ
МЕНЯ



Защитный газ

Флюс

Род тока и полярность: DC, DCEP



Механические свойства наплавленного металла



Предел прочности,
(σв), МПа



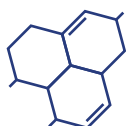
Предел текучести,
(σт), МПа



Относительное
удлинение, %



Ударная вязкость,
KCV^{-40°}, кДж/см²



Химический состав (в процентах, %)

C	S	P	Mn	Cr	Ti	Si	Ni	Mo	Cu	Al	N
0,04-0,09	≤0,012	≤0,015	0,3-0,6	0,85-1,1	0,12	≤0,7	2,8-3,2	0,5-0,65	0,85-1,15	≤0,05	0,15

ПРИМЕЧАНИЕ – Химический состав приведен для стали марки Св-07ХНЗМД-Ш. Содержание титана указано расчетное. Содержание азота в катанке должно быть не более 0,015 %. Допускается поставка проволоки с отклонением от норм химического состава в соответствии с п.3.5. ГОСТ 2246 при соблюдении остальных требований ТУ. В стали допускается увеличенное содержание фосфора на 0,0050 %. Определение азота и цветных примесей - мышьяка, свинца, сурьмы и олова - факультативно.



Пространственные положение при сварке



РА